

## Abstract of Disclosure

射出成形用金型装置 1 における固定側のキャビティ型 7 と可動側のコア型 1 1 の間に形成されているキャビティ 1 2 内に、熔融樹脂を射出してその隅々にまで行き渡らせる。次に、その流動が停止した後に、固定側金型部分 2 の側に取り付けた油圧シリンダ 2 5、2 6 によって押し抜きピン 2 3、2 4 をキャビティ内に押し込む。熔融樹脂が硬化した後に、押し抜きピン 2 3、2 4 をキャビティ内から退避させ、型開き、脱型を行う。押し抜きピン 2 3、2 4 によって板状部品に貫通孔部分が形成される。熔融樹脂の射出時には、キャビティ内に熔融樹脂の流れを分岐させるような貫通孔形成用突起が存在しないので、ウエルドラインが成形品表面に現れることがない。よって、精度良く貫通孔を備えた板状部品を射出成形できる。